1. 工艺简述

橡胶首先经炼胶机切片，切片后送溶胶缸与汽油混合溶胶。溶胶再经乳化、调制后由泵送乳胶中间罐。溶于汽油的橡胶溶液从蒸馏塔的顶部送入，经蒸汽加热蒸馏，轻组分汽油受热成气相，汽油气体在油气冷却器被冷水混合并冷却。油水混合物再至油水分离器，油水分层。上层汽油回收，下部水再经水泵送至凉水塔冷却，冷却后再冷却蒸馏塔的气体汽油；蒸馏塔釜乳胶依自身压力送乳胶搅拌缸搅拌、调制后至离心机分离出手套原料乳胶，再经调色、过滤后待用。
 手套模型先经酸碱清洁、水清洗，洗净的模型先浸入热水加热后至浸凝固剂并干燥进行浸胶。浸胶后送烘箱初步烘干、加纤维内套、冲热水再送至烘箱硫化、烘干成型。手套脱模后充气检查、低温定型、中温干燥、水洗、脱水、烘干后再包装送成品仓库。
 污染物主要有：（1）各生产线水洗工序产生的洗模具废水、含胶废水；（2）生产过程产生少量的氨气；（3）干燥工序产生的粉尘；（4）锅炉运行时产生的SO2、NOx、颗粒物等大气污染物；（5）备用柴油发电机组运行时产生的SO2、NOx、颗粒物等大气污染物；（6）生产过程产生的废料；（7）污水处理站产生的污泥等。
 水处理工艺采用物化、生物接触氧化法及活性碳吸附。工艺流程由机械格栅、调节池、气浮池、生物接触氧化池、沉淀池、砂滤及活性碳过滤器、风机房等构成。
废气处理工艺经文丘里麻石除尘器除尘，再与含碱的水反应，脱硫除尘
医用手套生产线特点：
•核心部件——选用滚动轴承作为传动链条的支撑，并直接在轨道盒中运行，特点是支撑点宽，保证了链条运行过程中的平稳性。摩擦力小，传动负荷低，节省能耗。
•手模夹具采用加强型尼龙，或者全不锈钢，大大降低了生产过程中的污染。
•干燥烘箱内百分之百配置热风，干燥效率高，温度均匀。
•洗模设计科学、有效，洗模周期大大延长，提高了工作效率。
•生产检查手套能做到免检，即不用人工充气检验。
•生产医用手套合格率达98%以上。
•生产线长度有100米、70米、58米三种机型。

1. 仪表应用

宇电仪表可以应用在以下设备上：1.烘箱设备2.蒸馏塔3.罐体温度和液位的显示测量4.阀门控制6.电力测量等设备。